

Нужен хороший металл

В октябре коллектив обжимного цеха с производственной программой справляется успешно. Еще в сентябре прокатчики третьего блюминга выполнили обязательства, взятые в честь 50-летия Советской власти. Поддержав почин доменщиков, мы взвесили свои возможности и решили прокатать вдвое больше металла, чем было принято в прежних обязательствах.

Наше слово не расходится с делом. Так, за 16 дней блюминг № 3 прокатал сверх плана свыше 4 тысяч тонн металла.

Бесспорно, наши достижения зависят от работы сталеплавильщиков и коллектива цеха подготовки составов. Чем лучше справляются со своими задачами эти цехи, тем выше наши технико-экономические показатели. Мы твердо уверены в том, что можем и будем работать еще лучше, если сталеплавильщики и подготовители составов прислушаются к нашим упрекам и сделают из них соответствующие выводы.

Первые наши крупные претензии — сталеварам.

Главное для нас — качество поверхности слитков. Мы убедительно просим научиться не только варить, но и уметь разливаться спокойную сталь марок 3, 4, 10, 15, 15-Г и 35, 10-ю и 20-ю трубные стали. Уж слишком запороченным идет этот металл. Главный ваш дефект — поперечные и продольные трещины. Вы иногда даете нам слитки с трещинами, достигающими 20 миллиметров глубины залегания, то есть окончательный брак.

Поставка блюмингам слитков с сильно запороченной поверхностью создает дополнительные трудности в их прокатке, требует больших затрат на участки зачистки и отделки, что часто приводит к срыву заказов для сортовых станов.

Особенно плохой металл варили второй и третий мартеновские цехи в июле и августе. Однако и сейчас встречаются срывы в их работе.

Не так давно мы катали плавку № 8430. Было в ней 150 тонн металла, 14 из них — окончательный брак.

Сильно запороченными поступали слитки в сентябре. В плавке № 24445 (сталь В-3 спокойная) из 150 тонн было забраковано в окончательный брак 46 тонн. Не успевал участок зачистки подготовить к прокатке и плавку № 10445,

ОТКРЫТОЕ ПИСЬМО МАРТЕНОВЦАМ ВТОРОГО И ТРЕТЬЕГО ЦЕХОВ

где было 23 тонны никуда не годного металла.

Заметим, кстати, что одна тонна годной стали стоит 30 рублей, а тонна бракованной убыточна на 7—8 рублей. Отсюда можно сделать вывод, что выпуск беззаказной продукции экономически невыгоден комбинату. Коль скоро мы собираемся переходить на новую систему хозяйствования, так давайте перейдем от рассуждений об экономике к конкретным делам. Для начала от вас требуется немногое: улучшить качество поверхности слитков, а из хорошего металла можно сделать нужный потребителю прокат.

Еще один упрек сталеварам. Когда на блюминг приходит спокойный металл, разлитый в изложницы типа «УВ» или футерованные изложницы, на станах начинается горячая пора. Дело в том, что у таких слитков во время прокатки отрывается их прибыльная часть (так называемая «голова»). Никому не известно, где и когда она отвалится. Приходится порой останавливать стан и удалять упавшую «голову» из-под рольганга. Можно ли в таких случаях говорить о высокой производительности блюмингов, если на прокатку одной плавки футерованных слитков приходится порой затрачивать гораздо больше рабочего времени?

Несколько слов о «голенцах». Если во время прокатки вы услышите звуки, похожие на стрельбу, — знайте — эта плавка разлита с нарушениями технологии. Беда заключается не в стрельбе, хотя это тоже не очень приятно, гораздо хуже то, что слитки с «голенцами», перед тем как задать их в калибр, необходимо кантовать на 180 градусов. Для этого нужен крап, падает производительность блюминга.

И еще одна претензия в адрес сталеваров. Вы часто даете нам плавки с повышенной обрызгой. Это нарушает ритм проката. Большое количество полуспокойной стали, из-за нарушения технологии в мартеновских цехах, поступает с обрызгой до 30 процентов, что приводит к потере производства на блюминге, к большому количеству брака и на нет сводит труд коллективов многих цехов. Хочется сказать несколько слов

о работе цеха подготовки составов. От вас зависит ритмичная работа блюмингов. Неравномерная подача плавок лихорадит обжимной цех. Мы порой вынуждены работать по принципу: то густо, то пусто. Не будем утверждать кто виновен в планировании, которое предусматривает неравномерный выпуск плавок. Мы хотим одного — работы строго по графику. К сожалению, наши желания целиком и полностью зависят от сталеплавильщиков и от коллектива цеха подготовки составов.

В работе цеха подготовки составов бывают досадные срывы. Вот один из последних примеров. 12 октября в первой смене на блюминге № 2 разрыв между подачей плавок 11-й и 27-й пачей составил 1 час, между 9-й и 13-й — 1 час 15 минут. Во вторую смену разрыв между подачей плавок с 1-й и 7-й мартеновских печей составил 1 час 55 минут, между 5-й и 05 — 1 час 20 минут. В третью смену разрыв между подачей плавок с 11-й и 9-й мартеновских печей составил 1 час, с 13-й и 26-й — 1 час 15 минут и с 6-й 06 — 1 час. Такая подача плавок привела к тому, что блюминг № 2 простоял в эти сутки из-за отсутствия графика 2 часа 10 минут. Как известно, 1 час простой блюминга обходится государству в 450 рублей. За время, потерянное по вине коллективов цеха подготовки составов, блюминг № 2 недодал стране около 1000 тонн проката.

Не испытываем мы особой радости и тогда, когда получаем плавки с заниженной долей температуры. Ведь чем ниже температура слитков металла, тем дольше их надо греть в колодцах, тем ниже производительность блюмингов.

Мы можем работать ритмично и высокопроизводительно. А для этого мы убедительно просим коллективы 2-го и 3-го мартеновских цехов и цеха подготовки составов прислушаться к нашим замечаниям и принять меры к устранению нарушений технологии производства стали.

- А. НАЗАРЕНКО, сварщик нагревательных колодцев;
- В. ШАТСКИХ, оператор главного поста;
- Г. ЛЫСАКОВ, старший вальцовщик стана «630»;
- Н. КОЗУЛОВ, бригадир участка зачистки.

„ПО ВИНЕ МАРТЕНОВЦЕВ...“

рой падает вниз не один десяток при прокатке только одной плавки — нетрудно понять, как тяжела эта «рыбалка», каким образом она сказывается на производстве, сколько отнимает рабочего времени.

— Мы уже замучились с этими пробками, — рассказывает оператор главного поста Владимир Демьянов. — Иной раз, когда катаем плавку «УВ», они чуть ли не у всех слитков отваливаются. Мало того, что приходится внизу их ворочать, надо на посту в оба глядеть: нервничает, стараешься «столкнуть» вниз в удобное место. Бывает, пробка попадает на полосу при обжатии, отключается автомат — авария, простой стана...

— Сколько угодно было таких случаев, — подтверждает начальник слябинга Николай Иванович Надьков. — Мы делали «выставку» пробок: складывали их в скрапную коробку и показывали руководителям комбината, сотрудникам ЦЗЛ... Но сдвига пока никаких...

Знают все металлурги, что такое экспортный металл. От высокого качества его, от выполнения в срок зарубежных заказов зависит престиж нашего государства на международном рынке, увеличение числа заказчиков за границей.

На слябинге экспортным заказам уделяется особое внимание.

Газовырубщики стремятся обеспечить им зеленую улицу, особенно тщательно удаляют дефекты на экспортных слябах. Но...

Плавка 33470, спокойная. Всего 26 слитков весом по 8,2 тонны каждый. После зачистки на участке вырубки только 9 слябов (!) пошло экспортным металлом, остальные — беззаказной продукцией.

Плавка 0033474, спокойная. Всего 60 слябов весом по 3,33 тонны каждый. После зачистки на участке вырубки 39 слябов пошло экспортным металлом, остальные — беззаказной продукцией.

Впрочем, все не перечислить, а причина такой отсортировки одна: продольные и поперечные трещины на поверхности слябов — мартеновский дефект. Допускается снискать с бокос сляба при зачистке не больше 25 мм металла; если трещина остается, контролеры ОТК намечают участок брака и переводят металл в беззаказную продукцию.

«Сообщить в мартеновский цех» — написано поперек учетных карточек таких плавок. И сообщали. Не раз. Говорят об этом на рапортах, на собраниях. Но, конечно, далеки от мысли, что никаких мер не принимается. Но факты — упрямая вещь: такие плавки отнюдь не редкость на стеллажах участка вырубки, их чересчур много.

Что это? Халатность? Безответ-



Хорошо трудятся сортировщики металла проволочно-штрипсового цеха Борис Никонович РОДИОНОВ (слева) и Владимир Егорович НАЗАРОВ. Потребители довольны их работой. Продукция, прошедшая через руки сортировщиков, не имеет рекламаций.

Фото Н. Нестеренко.

ЦЕННАЯ НОВИНКА

Рационализаторство, как творчество, нашло благодатную почву в коллективе четвертого листопрокатного цеха. Об этом говорят успехи, достигнутые трудящимися по итогам прошедших девяти месяцев им присвоено первое место на комбинате. Неустанно растет здесь число молодых мыслителей.

Недавно начинающие рационализаторы цеха мастера Владимир Княткин и Анатолий Гостев совместно с бригадиром слесарей Петром Акулюшкиным разработали и внедрили одно из своих предложений.

Они изменили конструкцию гидророллингов на различных механизмах оборудования цеха. Вместо цельнометаллических фланцев рационализаторы предложили поставить прижимные фланцы с текстолитовыми втулками.

Внедренное новшество позволило исключить «задиры» на рабочих поверхностях штока и ликвидировать утечку масла, потери которого в год составляли 27 тонн.

Экономический эффект от внедрения предложения составил 2400 рублей.

ДЛЯ ВАС, металлурги

Центральный научно-исследовательский институт информации и технико-экономических исследований черной металлургии продолжает в 1967 году выпускать информационные издания: Бюллетень, Сборник рационализаторских предложений, внедренных в производство, серии информации по отраслям производства, картотеку справочно-информационного фонда по черной металлургии и новости технической литературы по черной металлургии.

В изданиях Института широко освещается передовой научно-технический опыт отечественных предприятий, научно-исследовательских и проектных организаций в области черной металлургии, металлургии и термической обработки металлов, железорудной промышленности, коксохимического и огнеупорного производства, энергетики и внутризаводского транспорта металлургических и горнорудных предприятий.

Особое внимание уделяется вопросам механизации и автоматизации производственных процессов и экономики металлургических производств.

Наряду с освещением отечественного опыта, издания Института знакомят с достижениями зарубежной науки и техники в области черной металлургии.

Условия подписки: Бюллетень, 24 выпуска, подписная цена на год 12 руб.

Сборник рационализаторских предложений, внедренных в производство, 12 выпусков, цена 3 рубля.

Информация, серии по отраслям производства, цена за серию от 55 коп. до 1 руб. 35 коп.

Картотека справочно-информационного фонда по черной металлургии, серии по отраслям производства, цена от 3 до 12 руб.

Новости технической литературы по черной металлургии, 24 выпуска, цена 8 руб. 70 коп.

Подписка от предприятий и организаций, а также от индивидуальных подписчиков принимается непосредственно институтом «Черметинформация» до 1 декабря 1966 года.

Для оформления подписки необходимо перевести поручением или почтовым переводом стоимость изданий на расчетный счет института «Черметинформация» № 24001 во Фрунзенском отделении Госбанка г. Москвы, указав в банковском поручении (талоне почтового перевода) наименование изданий, количество экземпляров, подробный адрес получателя или, сообщив эти сведения отдельным письмом, высылаемым одновременно с переводом денег по адресу: Москва, Г-34, 2-й Обыденский пер., д. 14, институт «Черметинформация».

Подписку можно оформить также и через общественных распространителей печати в цехах и отделах комбината.

Ю. ЛЕВИЦКИЙ.